ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДОВОЛЬСТВЕННЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26582—85

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

Г. А. Лаптев, Б. Н. Петухов, В. А. Козлов, Л. П. Дементьева

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра Г. И. Курганов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1985 г. № 2079

УДК 663/664.002.5 : 006.354

Группа Г70

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДОВОЛЬСТВЕННЫЕ

Общие технические условия

Alimentary product machines and equipment. General specifications

ГОСТ 26582—85

ОКП 51 3000, 51 4000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1985 г. № 2079 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на продовольственные машины и оборудование (далее — изделия), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Требования к конструкции

1.1.1. Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на конкретные изделия по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Изделия для экспорта должны соответствовать, кроме того, требованиям заказа-наряда внешнеторговой организации.

1.1.2. Общие монтажно-технологические требования к изделиям — по ГОСТ 24444—80.

1.1.3. Изделия или их составные части должны иметь строповые устройства для подъема и установки.

1.1.4. Изделия должны иметь необходимые технологические штуцера для подвода и отвода продуктов, теплоносителя, для промывки, для установки предохранительных устройств, контрольно-измерительных приборов, арматуры. Расположение сливных отверстий в наполняемых жидкостью изделиях должно обеспечивать полный слив жидкости.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

© Издательство стандартов, 1985

1.1.5. Изделия должны иметь опорные устройства. В опорных частях изделий должны быть предусмотрены регулировочные (отжимные) винты с контргайками или подкладные пластины под опоры для установки изделий на фундаментах.

1.1.6. Конструкция изделий должна обеспечивать возможность транспортирования в заданных условиях без нарушения работоспособности.

1.1.7. Изделия, предназначенные для экспорта, в том числе комплектующие изделия, должны обладать патентной чистотой в отношении стран-импортеров.

1.2. Требования по устойчивости к внешним воздействиям

1.2.1. Изделия должны быть прочными и устойчивыми при воздействии на них механических нагрузок: вибрации, одиночных ударов, линейных нагрузок, значения которых должны быть указаны в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

1.2.2. Изделия должны сохранять параметры в пределах норм, установленных в стандартах или технических условиях на конкретные изделия, при воздействии климатических факторов, указанных в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

1.2.3. Покрытия должны обеспечивать коррозионную стойкость и декоративный вид изделия при хранении и эксплуатации.

1.2.4. Комплектующие изделия с поврежденной окраской должны быть перекрашены в цвет основного изделия.

Допускается окрашенные комплектующие изделия не перекрашивать, если их окраска не повреждена.

1.2.5. Допускается окрашивать неснимаемые в процессе эксплуатации крепежные детали с защитным покрытием в единый цвет с поверхностью, на которой они установлены.

1.2.6. Требования к защитным и декоративным покрытиям изделий, изготавливаемых для экспорта (металлизации, гуммированию, эмалированию, покрытию полиэтиленом), а также требования к покрытиям внутренних поверхностей изделий должны быть указаны в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

Цвет покрытия должен быть указан в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

1.2.7. К защитным и декоративным покрытиям изделий, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, предъявляются следующие дополнительные требования:

для некоррозионностойких деталей, требующих гальванической защитно-декоративной отделки необходимо применять трехслойное покрытие по ГОСТ 9.306—85 толщиной не менее 36 мкм, состоящее из меди, никеля и хрома. При этом необходимо производить

механическую глянцовку или полировку подслоев. Допускается применение четырехслойного покрытия, состоящего из никеля, меди, хрома общей толщиной не менее 42 мкм или двухслойного покрытия из хрома по ГОСТ 9.306—85;

детали из алюминиевых сплавов с посадочными местами под запрессовку следует анодировать в сернокислотном или хромокислотном электролите или подвергать химическому оксидированию или полировке. После сернокислотного анодирования следует доводить посадочные места до необходимых размеров.

1.2.8. Способы защиты изделий из древесины и древесных материалов, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом, — по ГОСТ 15155—84.

1.3. Требования к надежности изделий должны быть установлены в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

Выбор и нормирование показателей надежности — по ГОСТ 27.003—83.

Критерии отказов и предельных состояний — по ГОСТ 27.103—83.

1.4. Требования к составным частям продукции, сырью, исходным эксплуатационным материалам

1.4.1. Материалы, покрытия и антисептики для пропитки дерева должны быть разрешены Минздравом СССР для изготовления изделий, работающих в контакте с пищевыми средами.

1.4.2. Стальные и чугунные отливки ответственных или сложных по форме деталей должны подвергаться старению и проверке на механическую прочность.

Необходимость процесса старения и проверки на механическую прочность должна быть указана в стандартах, технических условиях или на рабочих чертежах на конкретные изделия.

1.4.3. Применение в изделиях составных уплотнительных прокладок, колец устанавливают в стандартах, технических условиях или на рабочих чертежах на конкретные изделия.

Применение составных уплотнительных прокладок, колец в сборочных единицах изделий, работающих под избыточным давлением или под вакуумом, не допускается.

1.4.4. Редукторы, коробки скоростей, лебедки, коробки отбора мощностей и другие закрытые передачи после сборки должны быть обкатаны на холостом ходу с целью приработки при рабочем числе оборотов.

При обкатке температура масла и деталей не должна превышать температуру окружающей среды больше чем на 40 °С. При реверсивных передачах обкатка должна проводиться в обоих направлениях. Все обнаруженные при обкатке дефекты должны быть

устранены. Время обкатки должно быть указано в стандартах или технических условиях на конкретные изделия. После окончания обкатки масло из корпуса должно быть удалено, а корпус промыт и подготовлен для последующего испытания изделия или консервации. В корпусах, образующих масляные ванны, не допускаются после сборки сверление отверстий, нарезание резьбы, снятие заусенцев.

1.4.5. Условные, пробные и рабочие давления для арматуры и деталей трубопроводов — по ГОСТ 356—80.

1.4.6. Предельные отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку для отливок из чугуна и стали — по ГОСТ 1855—55 и ГОСТ 2009—55, а формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

1.4.7. Ответственные сварные детали, как правило, должны подвергаться нормализации для снятия внутренних напряжений после сварки. Необходимость нормализации указывается на рабочих чертежах конкретных изделий.

Сварные швы не должны иметь дефектов в виде трещин, прожогов, непроваров и свищей.

1.4.8. Сварные швы в конструктивных элементах изделий, имеющих контакт с пищевыми средами, должны располагаться в удобных местах для обработки их поверхностей до шероховатости, соответствующей классу чистоты основного металла, без нарушения прочности и герметичности шва.

1.4.9. Сварные детали и сборочные единицы из некоррозионностойких материалов, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, после удаления окалины (травлением, дробеструйной обработкой) следует пассивировать, а трудно очищаемые полости и зазоры — защищать коррозионно-стойкими покрытиями.

Допускается на внутренних труднодоступных поверхностях емкостей, предназначенных для заполнения маслом и щелочным раствором, не применять коррозионно-стойких покрытий.

1.4.10. Детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, не должны иметь загрязнений, следов коррозии, пригара и механических повреждений.

Во всех соединениях (станины, корпуса, крышки, фланцы) наружные поверхности соединяемых деталей должны совпадать в пределах допусков на линейные размеры по ГОСТ 25670—83.

1.4.11. Все вращающиеся детали и сборочные единицы должны проворачиваться в своих опорах без заеданий.

1.4.12. Не указанные в чертежах допуски формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 25069—81.

1.4.13. Детали, обработанные в магнитных приспособлениях, должны быть размагничены.

1.4.14. Детали и сборочные единицы, подвергнутые механической обработке, изготовляемые для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать следующим дополнительным требованиям:

наружные поверхности деталей из некоррозионно-стойких материалов должны иметь гальванические или лакокрасочные покрытия;

винты диаметром менее 4 мм должны быть изготовлены из коррозионно-стойких сталей, медных сплавов или с гальваническим покрытием;

болты повышенной точности с прессовыми посадками, а также с мелкой резьбой следует изготавливать из коррозионно-стойких сталей или медных сплавов;

по требованию заказа-наряда внешнеторговой организации, в страны, где разрешено применение оборудования только из коррозионно-стойких сталей, изделия должны изготовляться из этих сталей.

1.4.15. Детали, прошедшие термическую обработку, подлежат контролю на твердость. При невозможности измерения твердости без повреждения рабочей поверхности детали, твердость должна проверяться на образце-свидетеле, изготовленном из той же партии материала и прошедшем термическую обработку совместно с данной партией деталей.

Необходимость проверки скрытых пороков термообработки и методы ее проведения оговариваются особо в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

1.4.16. Детали, подвергнутые термической обработке, коробление которых влияет на точность работы машины, должны подвергаться старению до чистовой обработки, о чем должно быть указано на рабочих чертежах конкретных изделий.

1.4.17. Резино-технические изделия, изготовляемые для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15152—69.

1.4.18. Все детали и сборочные единицы из древесины и древесных материалов (кроме тары), предназначенных для экспорта, должны изготавливаться из древесины 1-го сорта, влажностью не более 12%.

1.4.19. Масла и жидкости для гидросистем изделий, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом, — по ГОСТ 15156—84.

1.4.20. Коммутация исполнительных механизмов и средств контроля и управления должна быть выполнена проводами, плотно соединенными в жгуты, проводами в трубах или кабелями. Коммутация между аппаратурой и отдельными изделиями, имеющими

свободное перемещение, должна быть выполнена проводами согласно указаниям на рабочих чертежах.

1.4.21. На наружной поверхности электрошкафа должна быть нанесена табличка, выполненная по ГОСТ 12.4.026—76, со знаком электрического напряжения, выполненным по ГОСТ 12.4.027—76.

1.4.22. Электрооборудование изделий, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, должно выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 15963—79.

1.4.23. Приводные цепи должны соответствовать требованиям ГОСТ 13568—75, ГОСТ 13552—81 и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4.24. Обработанные рабочие поверхности деталей и сборочных единиц не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений.

1.4.25. Резьба не должна иметь искаженного профиля. Выход резьбы, сбеги, недорезы, проточки и фаски должны соответствовать ГОСТ 10549—80. Допуски трапецеидальной и метрической резьб должны соответствовать требованиям ГОСТ 9562—81 и ГОСТ 16093—81.

1.4.26. Болты и шпильки после затяжки гаек не должны выступать за торцевую поверхность гайки более чем на 1,5—2 шага резьбы. Выступающая часть может быть больше указанного значения (но не больше пяти шагов резьбы), если соединение расположено внутри изделия и выступающие концы не мешают эксплуатации и ремонту изделия. Расположение болта или шпилки внутри гайки не допускается.

1.4.27. Зубчатые цилиндрические, конические, реечные, червячные зацепления по нормам точности элементов зацепления, плавности работы и нормам контакта должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9178—81, ГОСТ 1643—81, ГОСТ 9774—81, ГОСТ 16502—83, ГОСТ 3675—81, ГОСТ 10242—81, ГОСТ 9368—81.

1.4.28. Осевое перемещение передвижных зубчатых колес и муфт должно происходить свободно под воздействием переключающих устройств. Механизм переключения должен обеспечивать точную их фиксацию.

Торцевое несовпадение находящихся в зацеплении зубчатых колес в зафиксированном положении не должно быть более 5% от ширины венца для колес шириной до 30 мм и 3% от ширины венца для колес шириной более 30 мм.

1.4.29. Шероховатость поверхности и отклонения от геометрической формы посадочных поверхностей под шариковые и роликовые подшипники — по ГОСТ 3325—55.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Общие требования безопасности — по ГОСТ 12.2.003—74. Дополнительные требования должны быть изложены в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

2.2. В изделиях должны применяться специальные сигнальные цвета и знаки безопасности по ГОСТ 14202—69 и ГОСТ 12.4.026—76.

2.3. Защитные заземления изделий, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом, — по ГОСТ 15151—69.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектность должна быть установлена в стандартах или технических условиях на изделия, а для изделий, предназначенных для экспорта, в заказе-наряде внешнеторговой организации.

3.2. Комплект быстроизнашивающихся запасных частей, прикладываемый к изделию, должен обеспечить работу изделия в течение срока, не менее гарантийного.

3.3. Для изделий, предназначенных для экспорта, товаросопроводительная документация должна соответствовать ГОСТ 6.37—79 и заказу-наряду внешнеторговой организации.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Правила приемки должны быть установлены в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Испытания показателей назначения должны быть установлены в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

5.2. Методы проведения испытаний изделий, изготавливаемых для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15151—69.

5.3. Проверку герметичности изделий следует проверять до нанесения всех видов покрытий.

5.4. Изделия должны подвергаться испытанию на транспортабельность (п. 1.1.6), если это указано в стандартах или технических условиях на конкретные изделия. При этом изделия в упаковке для перевозки должны выдерживать без повреждений транспортную тряску с ускорением 30 м/с^2 при частоте от 80 до 120 ударов в минуту в течение 2 ч.

При отсутствии испытательного стенда допускается проводить испытания транспортировкой изделия на автотранспорте, при этом

изделия в упаковке транспортируют по грунтовой дороге со скоростью 30 км/ч в течение не менее 2 ч. Испытания на транспортабельность должны предшествовать всем остальным испытаниям.

5.5. Испытания отливок (п. 1.4.6) из чугуна — по ГОСТ 26358—84 и ГОСТ 7769—82; из сталей — по ГОСТ 977—75, ГОСТ 2176—77 и ГОСТ 21357—75.

5.6. Испытания швов сварных соединений, работающих без избыточного давления (п. 1.4.7), — по ГОСТ 3242—79, ГОСТ 3845—75, ГОСТ 6996—66, ГОСТ 7512—82.

5.7. Проверка твердости поверхностей обработанных деталей (п. 1.4.15) — по ГОСТ 9012—59, ГОСТ 9013—59, ГОСТ 2999—75.

5.8. Методы испытаний резиновых деталей (п. 1.4.17) — по ГОСТ 7338—77, ГОСТ 5496—78, ГОСТ 6467—79, ГОСТ 17133—83.

5.9. Проверка влажности древесины в изделиях для экспорта — по ГОСТ 16588—79.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждом изделии, изготовляемом отдельно или входящем в линию (установку), должна быть прикреплена на видном месте табличка по ГОСТ 12969—67 или ГОСТ 12971—67, содержащая:

товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя (при необходимости указывается министерство или ведомство);

обозначение, а при необходимости и исполнение изделия;

заводской номер изделия;

год и месяц выпуска;

обозначение стандарта (для изделий, изготовляемых по стандартам) или технических условий (для изделий, изготовляемых по техническим условиям);

на изделия, аттестованные по высшей категории качества, должен быть нанесен государственный Знак качества в соответствии с требованиями ГОСТ 1.9—67.

6.2. На табличке изделий, предназначенных для экспорта, дополнительно наносят слова «Сделано в СССР».

Маркировка выполняется на русском языке, если нет других указаний в заказе-наряде внешнеторговой организации.

Обозначение стандарта или технических условий в этом случае не указываются.

6.3. Транспортная маркировка груза — по ГОСТ 14192—77, а для изделий, предназначенных для экспорта, кроме того, в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

Конкретные требования (содержание, место нанесения и спо-

соб ее выполнения) приводятся в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

6.4. Перед упаковыванием все подвижные части изделия должны быть приведены в положение, при котором изделие и его составные части имеют наименьшие габаритные размеры и застопорены.

Допускается съем выступающих элементов (трубопроводов, опор кронштейнов, штуцеров).

6.5. Перед транспортированием емкости, содержащие жидкость, должны быть герметизированы.

Отверстия патрубков и присоединительных фланцев изделий должны быть закрыты специальными заглушками или пробками.

6.6. Консервация должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014—78 и стандартов или технических условий на конкретные изделия с учетом условий хранения и транспортирования конкретного изделия, при этом должна быть предусмотрена возможность последующей расконсервации без разборки.

6.7. Консервация комплектующих изделий — по стандартам или техническим условиям на эти изделия.

6.8. Транспортирование и хранение изделий должно производиться в упакованном виде. Без упаковки в тару допускается транспортирование и хранение изделий, предназначенных для работы на открытом воздухе, а также изделий, транспортируемых в контейнерах или закрытыми транспортными средствами, при условии защиты от коррозии и механических повреждений.

6.9. Упаковка совместно с консервацией должна обеспечивать сохраняемость изделий при их транспортировании и хранении в течение сроков, установленных в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

Для изделий, предназначенных для экспорта, консервация и упаковка должны обеспечивать сохранность изделий без переконсервации до трех лет, запасных частей к изделию — до пяти лет, а также возможность хранения изделий в упакованном виде на открытой площадке сроком до шести месяцев, если иное не предусмотрено в заказе-наряде внешнеторговой организации.

Требования к выбору упаковки — по ГОСТ 23170—78.

Упаковка экспонатов для ярмарок и выставок — по ГОСТ 20519—75.

6.10. Конкретные требования к ящикам (стандарт, тип и характеристика), габаритные размеры и масса грузового места, способ укладки и крепления изделий внутри упаковки должны быть установлены в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

6.11. Требования к упаковке изделий, технической и сопрово-

дительной документации изделий, предназначенных для экспорта, — по ГОСТ 23170—78.

Изделия, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 24634—81.

Изделия, отправляемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны быть упакованы по ГОСТ 15846—79.

6.12. Бумага и картон для упаковывания изделий, деталей и сборочных единиц, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать ГОСТ 15158—78.

6.13. Категория и условия транспортирования и хранения изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды — по ГОСТ 15150—69, а в части механических факторов — по ГОСТ 23170—78.

6.14. Размеры и масса изделий или их составных частей в упаковке не должны выходить за пределы допускаемых габаритов и массы грузов для соответствующих видов транспорта.

Деление изделий на транспортируемые части должно быть установлено в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

6.15. Изделия и его составные части должны быть надежно укреплены. Перевозка изделий должна проводиться в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.16. В стандартах или технических условиях на конкретные изделия, при необходимости, должно быть предусмотрено требование к транспортированию грузов пакетами всеми видами транспорта в соответствии с ГОСТ 21929—76 или в специализированных контейнерах.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается в стандартах или технических условиях на конкретные изделия.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

Сдано в наб. 15.07.85 Подп. в печ. 04.09.85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,70 уч.-изд. л. Тир. 16 000

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 819

gost.e-ecolog.ru